



301 371

PATENTE DE INVENCION
por 20 años

a favor de AGEMO, S.A., sociedad Española, residente en Barcelona y domiciliada en la calle Capellans, nº 2, - - - 9 - por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ENHEBRADORES AUTOMÁTICOS PARA LANZADERAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Cuanto en un telar se trabaja con tramas que tienen tendencia a soltar pelusilla, hay actualmente el inconveniente de que esta pelusilla va tapanando los conductos de salida de la trama en los enhebradores, llegando

5. a frenar la trama e incluso a romperla.

Para evitar éste inconveniente se ha dispuesto un canal de salida ancho y abierto por la parte superior siguiendo la misma línea del eje de la lanzadera, el cual va protegido en su parte inferior por unos pasadores de

10. vidrio, porcelana, acero pulido, o cualquier material similar de superficie lisa y que sirve para aislar el hilo de la trama de la madera de la lanzadera. Este canal tiene en forma de ángulo una ancha salida hasta la pared delantera de la lanzadera, cuyos bordes también están protegidos por pasadores como los citados anteriormente.

15.

Este conducto de salida, hecho a través de la pared de la lanzadera, está abierto por arriba por una ranura ablicua con referencia al eje de la lanzadera.

Al objeto de evitar que la lanzadera se desenchobre al trabajar, el primer canal lleva a la entrada un

20. pasador curvado abierto de seguridad y otro especial en

301371



la conjunción del canal abierto y la ranura oblicua reseñada anteriormente. Al propio tiempo la salida del conducto tiene sus bordes protegidos por pasadores para evitar el roce de

25. la trama con la madera y también otro pasador curvado de seguridad.

Vamos a reseñar el trabajo de esta lanzadera, suponiendo que la misma sea de un telar automático.

30. Al salir la lanzadera del cajón del telar después de haber cambiado la canilla y mientras dé la primera pasada el hilo de trama que va desenrollándose, se introduce dentro del canal después de haber resbalado sobre los pasadores abiertos de seguridad.

35. Al hacer la lanzadera el movimiento en sentido inverso para dar la segunda pasada, la trama se introduce automáticamente a través de la ranura al conducto de salida y gracias al último pasador abierto de seguridad, permanece la trama ya haciendo su trabajo en forma continuada, sin que se produzcan taponamientos de pelusilla de ninguna
40. clase toda vez que la trama va siempre holgada en su camino de salida y al mismo tiempo aislada de la pared de la lanzadera debido a los pasadores, lo que elimina los roces que ayudan a formar más pelusilla.

45. Sin que ello signifique restricción alguna en el alcance de la Patente que se solicita y únicamente a título de ejemplo no limitativo, en lo que sigue y en los planos adjuntos, nos referiremos a un caso muy concreto de industrialización y realización práctica de los perfeccionamientos a que nos venimos refiriendo.

50. En los planos adjuntos la figura primera representa en vista lateral y en perspectiva una lanzadera -1- a cuyo extremo -2- se han aplicado los perfeccionamientos descritos con el labrado del canal -3- y la disposición

301371



en el mismo dá los pasadores de frote y retención explicados.

55. La figura segunda muestra, en detalle, la disposición en el extremo -2- de la lanzadera de los pasadores de roce -4- y -5- y de los pasadores de retención -6- y -7- de la manera dicha.

60. Finalmente la figura tercera es una vista superior en detalle del extremo de la lanzadera que además del canal y de los pasadores antes citados permite ver la disposición de los pasadores de retención -8- y de deslizamiento -9- según los perfeccionamientos descritos.

65. No alteraran la esencialidad de los perfeccionamientos descritos aquellas variantes accidentales de aplicación como número y disposición concreta de los pasadores, tamaño y forma accidental de cada detalle, materiales empleados en la aplicación y, en general, cuantas no alteren o cambien fundamentalmente los perfeccionamientos explicados y sus principales características dichas.

N O T A:

Esta Patente se caracteriza por:

75. 1º - Perfeccionamientos en los enhebradores automáticos para lanzaderas que consisten en disponer un canal de salida ancho y abierto por la parte superior, siguiendo la misma línea del eje de la lanzadera, el cual va protegido en su parte inferior por unos pasadores de material de superficie lisa y que sirve para aislar el hilo de la trama de la madera de la lanzadera. Este canal tiene en 80. forma de ángulo una ancha salida hasta la pared delante de la lanzadera, cuyos bordes también están protegidos por pasadores como los citados anteriormente.

85. 2º - Perfeccionamientos en los enhebradores automáticos para lanzaderas por los que el conducto de salida hecho a través de la pared de la lanzadera, esta



301371

abierto por arriba por una ranura oblicua con referencia al eje de la lanzadera.

3^a - Perfeccionamientos en los enhebradores automáticos para lanzaderas, según reivindicaciones anteriores, por los que el primer canal lleva a la entrada un pasador curvado abierto de seguridad y otro especial en la conjunción del canal abierto y la ranura oblicua reseñada anteriormente. Al propio tiempo la salida del conducto tiene sus bordes protegidos por pasadores y también otro pasador curvado de seguridad.

95. 4^a - "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ENHEBRADORES AUTOMÁTICOS PARA LANZADERAS",

Todo tal y como queda descrito, reivindicado y representado en los planos adjuntos.

Consta la presente Memoria de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 24 de Junio de 1964.

P.A.

Estiver King Call



Fig. 1

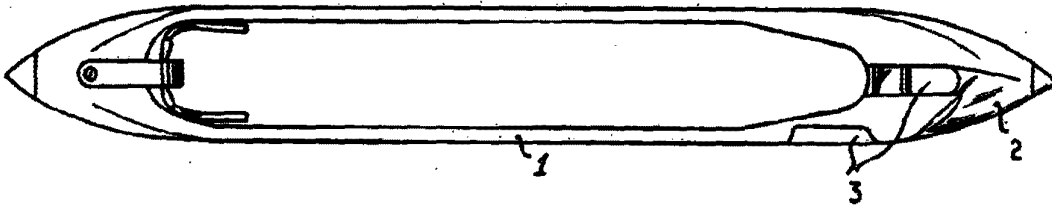


Fig. 2

301371

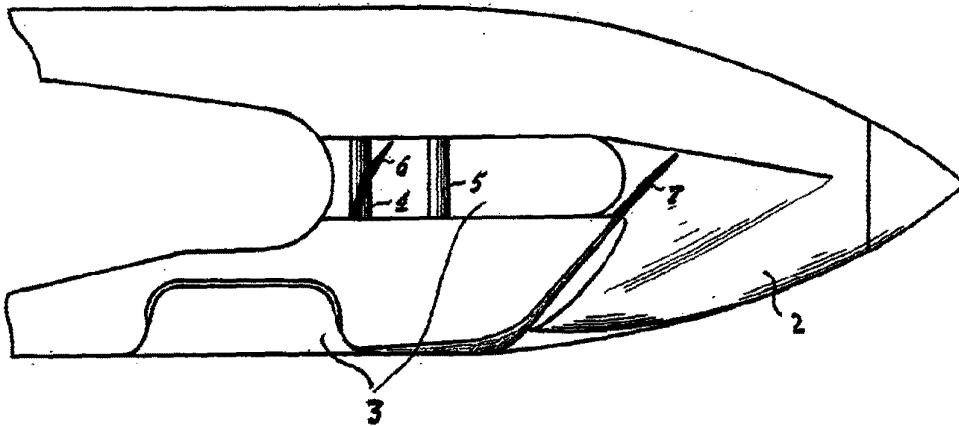
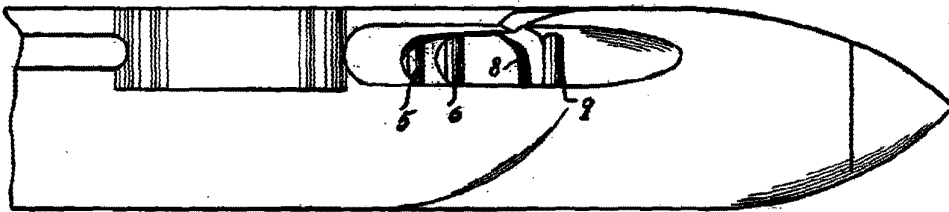


Fig. 3



Escala variable